

# ASTEC

独自のアイデアで、  
不可能を可能に。

## ひと穴、 わずか2秒。

- 加工材質：SKH2
- 加工穴径(入口)：φ0.071mm
- 加工板厚：0.5mm
- 加工穴径(出口)：φ0.071mm
- 使用電極：φ0.046mmWC
- 加工速度：15mm/min
- 電極消耗：0.2mm



微細穴超高速CNC放電加工機

### A11MP1CNC



#### ■A11MP1CNCの主な仕様

ワークテーブル寸法	W200×D120mm
加工槽内寸法	W327×D362mm
テーブル移動距離	100×100mm (X・Y軸リアモータ駆動)
繰り返し精度	±0.0005mm
W軸加工ヘッド上下	100mm
Z軸サーボ送り距離	250mm
使用電極	φ0.05～φ0.2mm
電極自動送り機能	有り
NCコマンド	Gコード (CADデータ読み込み:DXF)



2770の微細穴、4時間21分連続加工。

微細穴超高速CNC放電加工機

### A34MP1CNC



#### ■A34MP1CNCの主な仕様

ワークテーブル寸法	W400×D490mm
加工槽内寸法	W556×D790mm
テーブル移動距離	300×400mm
繰り返し精度	±0.0025mm
W軸加工ヘッド上下	300mm
Z軸サーボ送り距離	440mm
使用電極	φ0.05～φ0.2mm
電極自動送り機能	有り
NCコマンド	Gコード (CADデータ読み込み:DXF)

株式会社 **アステック**

<https://www.astec-edm.co.jp>

# A11MP1CNC & A34MP1CNC

## 微細穴加工も量産化の時代へ。

アステックでは、加工クズのスムーズな排出を可能にした独自のノズル構造を開発。その結果、今までにはない圧倒的な加工スピードを実現し、微細穴加工の量産化を可能にしました。



加工物  
**SUS304**

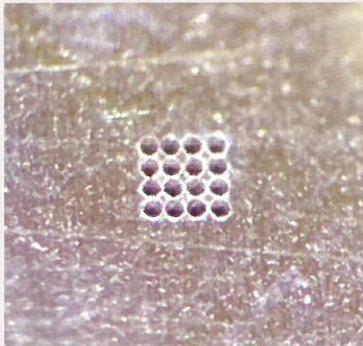
板厚  
**0.3mm**

**驚異的  
加工  
スピード**

加工時間  
**約3sec/穴**

電極ガイド  
**φ0.04mm**

### 加工データ



加工材質	SUS304 t=0.3mm
電極径	φ0.04mmWC
電極ガイド	φ0.04mm
加工時間	約3sec/穴
加工穴径(入口)	54-56μm/16穴連続加工
加工穴径(出口)	54-58μm/16穴連続加工
液圧	22MPa
消耗	1.12mm消耗/16穴 約0.07mm消耗/穴
加工穴ピッチ	0.07mm

株式会社 **アステック**

〒192-0154 東京都八王子市下恩方町350番地 TEL.042-651-9411(代) FAX.042-651-7423  
350 SIMOONGATA-CHO, HACHIOUJI-CITY, TOKYO, 192-0154 JAPAN

〒467-0842 愛知県名古屋市長区瑞穂区妙音通4-8 TEL.052-838-7871(代) FAX.052-838-7872  
4-8 MYOON-DORI, MIZUHO-KU, NAGOYA-CITY, AICHI, 467-0842 JAPAN

<http://www.astec-edm.co.jp>